NR. 3 POZNAŃ, DNIA 1 LUTEGO 1934 ROCZNIK 15

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Tel. 25-55. P. K. O. Poznań 202 868

WYPOWIEDZENIE UMÓW ZBIOROWYCH

Nowe prawo o czterdziesto-ośmio-godzinnym tygodniu pracy spowodowało w województwach, gdzie obowiązywały dotychczas w zawodzie graficznym Umowy Zbiorowe, wypowiedzenie tych umów. Czas pracy uregulowany był w Umowach w myśl ustawy z dnia 18 grudnia 1919 roku, t. zn. przewidywał 46 godzin pracy w tygodniu. Wprowadzenie nowego rozporządzenia o 48-godz. tygodniu pracy nie natrafiło też w zasadzie na przeszkodę tam, gdzie umów nie było a szczególnie w tych ośrodkach, gdzie opłaca się pracownika godzinowo. Zdawało się, że wprowadzenie tej inowacji na terenach Umów Zbiorowych nie napotka na trudności. Pracownicy jednakże nie zgodzili się na propozycje pracodawców i Umowy wypowiedziano.

Już w czasie opracowania projektu o nowym tygodniu pracy wyjaśniano, że chodzi o potanienie produkcji, o wprowadzenie równego czasu pracy z resztą świata. Nie ulega wątpliwości, że nowa ustawa nakłada na pracownika pewien ciężar, w zasadzie jednakże nie jest to ciężar, lecz może nawet już spóźnione naprawienie błędu zbyt pohopnie stosowanych reform socjalnych w pierwszych latach naszej niepodległości.

Nie chcielibyśmy twierdzić, że robotnik polski dziś za wiele zarabia, żeby konieczność gospodarstwa ogólnego wymagała, by mu zasadnicze zarobki obniżać. Nawet i w drukarstwie, szczególnie na ziemiach zachodnich, gdzie wprawdzie zarobek pracownika przewyższa o 50% zarobek metalowca, gdzie jednakże zarobek ten oparty jest na wartości zarobku przedwojennego. Nie chcielibyśmy więc walczyć o obniżkę zarobku tam, gdzie ten zarobek jest normalny. Jednakże wprowadzenie dłuższego tygodnia pracy to nie uszczuplenie zarobku, to potanienie produkcji kosztem niewielkiej ofiary pracownika tam, gdzie pracownik korzystał z ochrony umów i tradycji płacy tygodniowej.

Zdawało się więc, że pracownicy, objęci umowami, zgodzą się na nowy czas pracy z pozostawieniem dawnej tygodniówki bez jakichkolwiek protestów. Tak jak pracodawcy przed laty uznali 46-godzinny tydzień pracy. Niestety. Na terenie Poznańskiego i Pomorskiego doszło do wypowiedzenia umów. A szkoda. Umowy tych terenów, mające może niejedne niedociągnięcie, wprowadzały jaki taki ład w pracę i kto wie, czyby nie były zawiązkiem Umowy Zbiorowej, któraby objąć mogła w przyszłości teren całej Polski. W najbliższym czasie umowy te upadną. Kto na tem zyska, nie wiemy, obawiamy się, że najmniej pracownicy, gdyż stan bezumowny pozwoli pracodawcom dyktować warunki płacy a przedewszystkiem zwolni od ciężaru umowy tych, którzy ją dotychczas przestrzegali a przez to walczyć musieli z zakładami, które Umowy nie respektowały.

Jak się pracownicy do sprawy Umowy w najbliższym czasie ustosunkować zamierzają, nie wiemy. Korporacje chwilowo wyczekują i nie wątpią, że do zawarcia Umów, mimo wszelkich niedogodności wypływających z Umowy, przed upływem ostatecznego czasu znów przyjdzie. *J. W. K.*

ZEBRANIE KORPORACJI ZAKŁADÓW GRAFICZN. I WYDAWN. W POZNANIU

Dnia 17-go stycznia zwołane zostało ogólne zebranie członków Korporacji. Na porządku obrad znajdował się referat przedstawiciela Zw. Fabrykantów na temat Ustawy Scaleniowej oraz sprawozdanie z przebiegu rokowań w sprawie wprowadzenia w Umowę Zbiorową 48-godzinnego tygodnia pracy.

Zebranie zaszczycił swą obecnością p. Józef Herman, właściciel drukarni i wydawnictwa K. Miarki z Mikołowa na Śląsku, który po programem przewidzianych referatach przedstawił także sytuację w przemyśle graficznym na G. Śląsku.

Referent ustawy scaleniowej, p. mgr. Pojda przedstawił ogólne zarysy nowej ustawy, wskazał obszernie na sposób jej praktycznego zastosowania, poczem na szereg interpelacyj udzielił jeszcze wyczerpujących wyjaśnień.

Sprawę pertraktacyj nad uzupełnieniem referował p. prezes Kuglin. W myśl wskazówek zebrania ogólnego z dnia 14-go grudnia zaproponowano pracownikom zmianę Umowy Zbiorowej w tym sensie, by dotychczasowa stawka godzinowa pozostała nadal w mocy, ulegałaby natomiast rewizji sprawa opłaty świąt. Tak bowiem 47 i 48-ma godzina pracy w tygodniu jak i zapłata za święta stanowią w pozycji opłat 5% w stosunku rocznym. Opłata świąt pozatem stanowi jeden z bardzo bolesnych momentów dla zakładów graficznych, które właśnie w okresie największej ilości świąt znajdują się w stanie największego wyczerpania finansowego.

Wysunięcie sprawy niepłacenia świąt wywołało u delegacyj pracowników stanowczy opór. Powoły-

wano się na hitlerowsko-luterańskie Niemcy, na tradycję przyjętą w drukarstwie całego świata, na katolickość Polski itp. tak, że chwilowo uznano za właściwe sprawy tej nie forsować. Zaproponowano więc zachowanie dotychczasowej zapłaty tygodniowej przy 48-miu godzinach pracy. Zdawało się, że pracownicy rozumieją intencję rozporządzenia, któremu chodziło o zredukowanie kosztów produkcji przez rozszerzenie wydajności pracy pracownika. Niestety reprezentanci Związków Zawodowych oświadczyli, że nie są kompetentni do przeprowadzenia tak daleko idących zmian w Umowie. Korporacja przedłożyła wobec tego Związkom postulaty swe na piśmie i dała Związkom czas do namysłu do dnia 29-go grudnia.

Ponieważ Związki warunków Korporacji nie przyjęły, nastąpiło wypowiedzenie Umowy Zbiorowej, która chwilowo jednakże obowiązuje do 30 marca.

Nad referatem wywiązała się dyskusja, w której poruczono Zarządowi Korporacji dalej obstawać przy sprawie 48-mio godzinnego tygodnia za opłatą dotychczasową, a o ileby Związki na propozycję tę się nie zgodziły, na niepodtrzymanie dalsze Umowy, która aczkolwiek w wielkim stopniu reguluje warunki pracy w dzielnicach zachodnich, jest jednakże poważnym ciężarem dla zakładów.

Zkolei zabrał głos p. Herman z Mikołowa, przedstawiając pertraktacje taryfowe na terenie Śląska. Dotychczasowe konferencje podzieliły okręg śląski na strefy, w których zależnie od oddalenia od okręgu przemysłowego opłacać się będzie odpowiednie procentualne zniżki.

Pozatem zaproponowano obniżkę dotychczasowej taryfy, chcąc zbliżyć ją do opłat w wojew. poznańskim. Pertraktacje w tej sprawie stanęły chwilowo na martwym punkcie. Pomyślnego jednakże załatwienia tychże należy spodziewać się w najbliższych dniach. Umowa o 48-godz. tydzień obowiązywać będzie na Śląsku po ratyfikowaniu ustawy przez sejm śląski.

Po szeregu wyjaśnień tyczących spraw bieżących zamknięto zebranie.

B. Szcz.

WYSTAWA POLSKA W PRADZE

Dnia 20 stycznia b. r. otwarta została w Pradze w Muzeum Narodowem Wystawa współczesnej grafiki polskiej, artystycznych druków krakowskich i prasy polskiej. Protektorat nad wystawą objął poseł i prezes Czechosłow.-Polskiego Towarzystwa p. Vajta Beneš, attaché Prasowy Poselstwa Polskiego w Pradze p. Kazimierz Wierzbiański, dalej przedstawiciele przemysłu graficznego w Pradze oraz artyści graficy.

Wystawa jest pewnego rodzaju rewanżem za nadesłaną do Polski w ciągu lata roku ubiegłego wystawę grafiki i książki czeskiej.

J. K.

NOWE PRAWO O PRACY W NIEMCZECH

Dnia 13 i 14 stycznia ogłoszone zostało w Niemczech nowe prawo o pracy „Das Gesetz zur Ordnung der nationalen Arbeit". Ustawa oczekiwana była przez całe społeczeństwo niemieckie, więc pracowników jak i pracodawców z wielkim zainteresowaniem. Przywódca frontu pracy, dr. R. Ley, zajmując stanowisko do nowej ustawy, twierdzi w swym organie „Zeitungsdienst", że przez przyjęcie nowej ustawy dano widomy znak dla narodowo - socjalistycznej rewolucji, że stworzono niem podwalinę w historji ustawodawstwa socjalnego opartego o zupełnie nowe podstawy. Ustawa odpowiada warunkom ustroju nar.-socjalistycznego o usunięciu walki klas w umocnieniu zasady wodza-kierownika i o umocnieniu stanowiska pracownika. Właściciel zakładu będzie odtąd „wodzem", pracownicy „drużyną" — „Gefolgschaft"; jedni i drudzy w s p ó l n i e p r a c u j ą d l a d o b r a z a k ł a d u i d l a w s p ó l n e g o d o b r a n a r o d u i p a ń s t w a. Wódz zakładu rozstrzyga w wszelkich sprawach tyczących prowadzenia zakładu, staje się on jako właściciel jedynym gospodarzem warsztatu. Powinien on dbać o dobro swej drużyny, która w dziedzinie współpracy przyrzekła mu wierność i oddanie. Zakłady zatrudniające powyżej 20 pracowników, posiadają mężów zaufania, którzy z kierownikiem współpracują, którzy dbać winni o poprawę wytwórczości, o przeprowadzenie warunków pracy, o podtrzymanie zaufania do pracodawcy i usuwanie kwestyj spornych. Najwyższą instancją dla ochrony i regulowania prawa o pracy jest „Treuhänder der Arbeit" — powiedzmy: „powiernik pracy". W każdym zakładzie ogłasza się regulamin pracy, zawierający warunki pracy i płacy.

Dla rozstrzygania w sprawach spornych zakładu są sądy honorowe. Strajki i sabotaże są zabronione.

Tyle w ogólnym zarysie. Sam dr. Ley twierdzi, że ustawa jest raczej ramową, i to celowo, by jej nie nadać formy skostniałej, tak jak forma korporacyj faszystowskich.

Jaki wpływ wywrze ustawa na życie gospodarcze — okaże przyszłość. Zdaje nam się, że dzięki swej ramowości, nie wprowadzi ona nic a przynajmniej wiele nowego. Dotychczasowe ustawodawstwo pracy, stosunkowo korzystne dla pracownika, zostaje zniesione, obawiamy się, że robotnicy na tem stracą. Organy pracodawców, jak np. „Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker" o ustawie się dotychczas nie wypowiedziały, podając jedynie najważniejsze punkty tekstu. Organ pracowników „Korrespondent", będący wyrazem idei hitlerowskich, uważa ustawę za podwalinę ustroju narodowo-socjalistycznego. Ale „Korrespondent" powstał na gruzach wszystkich robotniczych czasopism drukarskich.

Jan Kuglin.

O T. ZW. „MIESZANYCH ZAKŁADACH PRACY" W ROZPORZĄDZENIU O SKŁADKACH OD WYPADKÓW

W numerze drugim umieściliśmy artykuł o obliczaniu składek od wypadków według kategoryj i klas niebezpieczeństwa w poszczególnych zakładach pracy. Była wtedy mowa o zakładach pracy jednolitych, przedstawiających jeden typ pracy, albo przynajmniej z bezwzględną przewagą jednego z typów wyłuszczonych w załączniku I. cytowanego rozporządzenia Min. Op. Społ.

Rozporządzenie to przewiduje jednak zakłady pracy o charakterze mieszanym, pozwalając pod odpowiedniemi warunkami na różne obliczenie klasy niebezpieczeństwa dla poszczególnych części takiego zakładu.

§ 6 mówi, że należy każdą część składową takiego zakładu z osobna wliczyć do odpowiedniej klasy, jeżeli:

1. części zakładu różnią się tak wyraźnie między sobą, że nie można zakładu jako całości odnieść do wymienionych w załączniku I. pozycyj;
2. dla każdej części prowadzone są odrębne listy płac;
3. pracownicy są tylko w jednej danej części zatrudnieni, czyli, że niema dla kilku części wspólnych pracowników.

W braku powyższego, zakład taki otrzymuje nazwę „mieszanego zakładu pracy", do których zalicza się również i te zakłady, które posiadają pewne części pomocnicze lub uboczne nie uwzględnione w odpowiedniej pozycji załącznika I. Zachodzić może bowiem fakt, że taki „nienormalny" skład zakładu nie można zaliczyć do odpowiedniej klasy niebezpieczeństwa, przewidzianej dla zasadniczego charakteru instytucji.

Dla takich „mieszanych zakładów pracy" klasę niebezpieczeństwa ustala się w poniższy dość skomplikowany sposób:

a) ustala się kategorje i klasy niebezpieczeństwa dla poszczególnych części zakładu;
b) ustalone klasy mnoży się przez przeciętną sumę rocznych zarobków pracowników danej części;
c) uzyskane iloczyny sumuje się;
d) sumę iloczynu dzieli się przez ogólną sumę zarobków rocznych.

Liczba uzyskana w ten sposób będzie właściwą klasą niebezpieczeństwa, do której zaliczymy dany zakład pracy.

P r z y k ł a d :

Przedsiębiorswo prowadzi:
1. wyrób papieru, masy, tektury;
2. zakłady graficzne z drukarnią, introligatornią itd.;
3. wydawnictwo czasopisma;
4. biuro handlowe.

a) W myśl załącznika I. w odpowiednich pozycjach mamy kategorje z klasami (weźmy przykładowo) średniemi:

	pozycja	kategorja	klasa średnia
ad 1	134	VII	32
ad 2	141	III	12
ad 3	143	II	8
ad 4	280	I	4

b) Suma zarobków pracowników danych części wynosi przypuśćmy:

ad 1.	20.000 zł	rocznie
ad 2.	48.000 „	„
ad 3.	15.000 „	„
ad 4.	24.000 „	„
razem	107.000 zł	rocznie.

Mnożymy teraz klasy przez zarobki

ad 1.	32	×	20.000	=	640.000
ad 2.	12	×	48.000	=	576.000
ad 3.	8	×	15.000	=	120.000
ad 4.	4	×	24.000	=	96.000
				razem	1.432.000

c) Iloczyny zliczyliśmy.

d) Sumę otrzymaną dzielimy przez ogólną sumę zarobków rocznych:

1.432.000 : 107.000 = 14,3.

Liczba 14,3 będzie klasą niebezpieczeństwa tego zakładu.

Gdy jednak w ten sposób dokładnie nie można ustalić klasy, wtedy należy zamiast zarobków użyć liczbę „pracowników normalnych" (sprowadzonych do 300-dniowego czasu pracy).

P r z y k ł a d :

Pracuje pracowników:

ad 1.	10
ad 2.	11
ad 3.	4
ad 4.	6
razem	31

Mnożymy klasy przez ilość pracowników

ad 1.	32	×	10	=	320
ad 2.	12	×	11	=	132
ad 3.	8	×	4	=	32
ad 4.	4	×	6	=	24
				ogółem	508

Sumę iloczynów dzielimy przez ogólną liczbę pracowników:

508 : 31 = 16,4.

W obu sposobach o p u s z c z a się pracowników wspólnych kilku częściom zakładu.

Jeżeli w zakładzie pracy, złożonym z kilku części, niebezpieczeństwo, grożące w jednej części zakładu, grozi również zatrudnionym w innej części, przyjmuje się dla tej zagrożonej części odpowiednio wyższą klasę.

M. M.

ZARZĄD ZRZESZENIA KIEROWNIKÓW ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH

zawiadamia swych członków, że *w dniu 25 lutego r. b. o godz. 11-tej rano* odbędzie się Zwyczajne Walne Zgromadzenie w Warszawie w lokalu własnym przy ul. Marszałkowskiej 56, m. 4 z następującym porządkiem dziennym: 1. Zagajenie, 2. Wybór Prezydjum, 3. Odczytanie protokułu z poprzedniego Walnego Zgromadzenia, 4. Sprawozdanie Zarządu, 5. Sprawozdanie Komisji Rewizyjnej, 6. Zatwierdzenie bilansu, 7. Wybory Zarządu i Komisji Rewizyjnej, 8. Wnioski Zarządu i 9. Wnioski członków (w myśl § 66 Statutu wnioski członków winny być zgłaszane na piśmie na 2 tygodnie przed Walnem Zgromadzeniem).

TARYFA CELNA PRZYWOZOWA

(Dokończenie z nr. 2)

DZIAŁ XII.
WYROBY KAMIENIARSKIE, CERAMICZNE, SZKLANE

Grupa 59.

Wyroby z kamieni i innych materjałów.

Pozycja	Wyszczególnienie	Cło od 100 kg I zł	Cło od 100 kg II zł
854	Kamienie litograficzne	2,50	2,—

DZIAŁ XIII.
METALE I WYROBY Z NICH

Grupa 66

Narzędzia, wyroby nożownicze, meble i inne wyroby metalowe, oprócz osobno wymienionych.

Pozycja	Wyszczególnienie	Cło od 100 kg I zł	Cło od 100 kg II zł
1009	Przybory zecerskie, drukarskie:		
	1. czcionki, stereotypy, linje, ornamentacje, justunki, materjał zapełniający, jako to: sztabiki, sztegi; podkładki do stereotypów, czcionki linotypowe; — ze stopów ołowiu twardego	380,—	300,—
	2. stemple do matryc, matryce metalowe do maszyn zecerskich lub do odlewu czcionek	50,—	40,—
	3. linje drukarskie, ornamenty, czcionki z innych metali i stopów, oprócz wymienionych w p. 1	630,—	500,—
	4. przybory osobno niewymienione z innych metali, oprócz wymienionych w p. 1 jako to: wierszownice, kliny i t. p.	44,—	35,—
	5. kamienie litograficzne z wykonanemi na nich rysunkami	100,—	80,—
	6. klisze drukarskie wszelkie, oprócz drzeworytowych, matryce tekturowe, fotolito	10000,—	8000,—
	Uwaga. Matryce tekturowe gotowe ogłoszeniowe i ilustracyjne w pojedynczych egzemplarzach	bez cła	bez cła
	7. klisze drzeworytowe; litery i cyfry do drukowania drewniane i z innych pospolitych materjałów	750,—	600,—
	8. szufle i organki drukarskie	310,—	250,—
	9. regały, kaszty	310,—	250,—

DZIAŁ XIV.
MASZYNY I APARATY, SPRZĘT ELEKTROTECHNICZNY

Grupa 67.

Kotły, maszyny, aparaty, oprócz osobno wymienionych, ich części.

Pozycja	Wyszczególnienie	Cło od 100 kg I zł	Cło od 100 kg II zł
1071	Maszyny dla przemysłu graficznego, oprócz osobno wymienionych:		
	1. linotypy, monotypy, intertypy itp. maszyny do składania czcionek w wierszach i osobnych literach	94,—	75,—
	2. maszyny rotacyjne, offsetowe	94,—	75,—
	3. maszyny płaskie i inne, oprócz osobno wymienionych, o wadze sztuki:		
	a) powyżej 500 kg	94,—	75,—
	b) 500 kg i mniej	250,—	200,—
1072	Maszyny-automaty dla przemysłu tytoniowego, zapałczanego, amunicyjnego, kartonażowego:		
	1. maszyny do wyrobu gilz, papierosów i wszelkie aparaty do nich, jak gwiazdkowe, watowe, drukarskie, do obcinania ustnika, bibułki lub gotowych papierosów, do spłaszczania, oklejania ozdobnemi papierami gilz lub papierosów i t. p.	880,—	700,—
	2. maszyny-automaty kartonażowe: do wycinania papieru, kartonu i tektury z arkuszy lub roli, z aparatami drukarskiemi lub bez, do wyrobu pudełek, do napełniania i pakowania w pudełka, do etykietowania, banderolowania i stempl. pudełek	500,—	400,—

DZIAŁ XVI.
WAGI; NARZĘDZIA, INSTRUMENTY I APARATY PRECYZYJNE, NAUKOWE, OPTYCZNE; MASZYNY DO PISANIA; ZEGARY; INSTRUMENTY MUZYCZNE

Grupa 73.

Instrumenty i aparaty precyzyjne, naukowe, optyczne i inne.

Pozycja	Wyszczególnienie	Cło od 100 kg I zł	Cło od 100 kg II zł
	Aparaty, przyrządy, sprzęt, — fotograficzne, kinematograf., diaprojekcyjne:		
1168	1. aparaty fotograficzne i kinematograficzne do zdjęć, bez kaset, chociażby bez objektywów, o wadze:		
	a) powyżej 5 kg	1630,—	1300,—
	4. aparaty do kopjowania błon kinematograficznych, płyt, błon i papierów fotograficznych, także aparaty do wywoływania błon, klisz i papierów światłoczułych, aparaty suszarniane do celów fotograficznych	1250,—	1000,—
	8. kasety fotograficzne, kinematograficzne, wkładki do nich	750,—	600,—

OKÓLNIK MINISTRA OPIEKI SPOŁECZNEJ
Z DNIA 17 LISTOPADA 1933 R. NR. 4085/U. F. W SPRAWIE UŁATWIEŃ W SPŁACIE ZALEGŁYCH SKŁADEK

Do wszystkich Kas Chorych.

Ministerstwo Opieki Społecznej opracowało projekt rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej o ułatwieniu spłaty zaległych składek i opłat na rzecz instytucyj ubezpieczeń społecznych. Projekt ten ze względów technicznych nie mógł się ukazać pod postacią dekretu Prezydenta Rzeczypospolitej, a przeprowadzony zostanie na obecnej sesji sejmowej w formie ustawy. Okoliczność powyższa opóźni wprawdzie formalne wejście w życie projektu, nie stoi jednak na przeszkodzie stosowaniu już obecnie zasad wspomnianej ustawy przez instytucje ubezpieczeń społecznych, które, jak każda osoba prawna, władne są w granicach przepisów prawa rozporządzać swym majątkiem. Z tych względów Kasy Chorych winny zastosować w stosunku do zaległych składek, *których termin płatności upłynął przed 1 października 1931 r.*, następujący tryb postępowania:

1. Odsetki zwłoki, przypadające od wyżej wymienionych zaległości za czas od daty powstania zaległości do dn. 30 września 1933 r. i w tym czasie nieuiszczone, ulec winny całkowitemu skreśleniu.

2. Po skreśleniu odsetek zwłoki Kasy Chorych rozłożą spłatę zaległych należności w sposób następujący:

a) w razie hipotecznego zabezpieczenia należności — na raty (roczne, półroczne, kwartalne, *miesięczne)*, płatne w ciągu lat 10-ciu, począwszy od 1 stycznia 1935 roku i przy oprocentowaniu $4^1/_2\%$ rocznie od dnia 1-go października 1933 r. począwszy;

b) w razie braku zabezpieczenia hipotecznego — na raty (roczne, półroczne, kwartalne, *miesięczne)*, płatne w ciągu lat 3-ch, od dnia 1 października 1933 r. począwszy, zaś zaległe należności, przypadające od samorządów terytorjalnych i innych osób prawa publicznego — na raty, płatne w ciągu lat 10, od dnia 1 stycznia 1935 r. począwszy i przy oprocentowaniu 6% rocznie od 1. X. 1933 r.

3. Wartość majątku nieruchomego, mającego stanowić zabezpieczenie zaległości ustalają Kasy Chorych. *Dla oceny wartości majątku nieruchomego miarodajny jest stan faktyczny, tudzież wartość obiegowa w dniu dokonania wpisu hipotecznego.*

Dla zorjentowania się w wartości objektów majątkowych mogą służyć szacunki instytucyj kredytu długoterminowego oraz urzędów skarbowych, o ile dokonane zostały po 1. I. 31.

4. Kasy Chorych uznają zabezpieczenie hipoteczne zaległości za wystarczające, o ile suma zaległości wraz z poprzedzającemi ciężarami znajdzie zabezpieczenie w pełnej wartości szacunkowej majątku, mającego stanowić zabezpieczenie tych zaległości.

5. Pracodawcy, którzy nie uiszczą w ustalonych terminach dwóch kolejnych rat, tracą prawo do korzystania z przyznanych ulg, przyczem zaległości zabezpieczone hipotecznie stają się natychmiast wymagalne (odpowiednią klauzulę należy zamieścić we wpisie hipotecznym).

6. Ulgi, przyznane pracodawcom na mocy niniejszego okólnika nie powinny być stosowane do zaległości, powstałych wskutek jawnie złej woli pracodawcy.

7. Kasy Chorych zawiadomią niezwłocznie zainteresowanych pracodawców o przysługujących im na mocy niniejszego okólnika ulgach oraz wstrzymają wszczętą egzekucję tych zaległości, których spłata zostanie uregulowana w myśl niniejszego okólnika.

Wzór wykazu będzie przesłany Kasom oddzielnie.

9. Okólnik Nr. 5/32 do Kas Chorych na terenie Małopolski i Śląska Cieszyńskiego oraz okólnik Nr. 6/32 do Kas Chorych na terenie woj. poznańskiego i pomorskiego z dn. 11 lutego 1932 r. w sprawie warunków spłaty przez pracodawców rolnych zaległych składek do Kas Chorych utrzymują swoją moc obowiązującą z tą jednak zmianą, że — w razie dostarczenia przez pracodawcę zabezpieczenia hipotecznego zaległości — spłata tych zaległości winna być uregulowana w myśl postanowień punktu 2 lit. „a" niniejszego okólnika.

Minister: *(—) Dr. St. Hubicki.*

WARUNKI DOSTAWY I ZAPŁATY
W ANGIELSKIM PRZEMYŚLE GRAFICZNYM

Podług wiadomości „Międzynarodowego Biura Drukarskiego" ustalone zostały przez angielskie organizacje właścicieli drukarń następujące warunki dostawy i zapłaty:

1. Prace przedwstępne. Wykonane na życzenie klienta prace próbne i inne prace przedwstępne zostają policzone.

2. Korekty. Poprawki autora w pierwszej i dalszych korektach, włącznie zmian stylistycznych, policza się osobno. Korekty mogą być przedłożone klientowi celem zaopinjowania. Drukarnia nie odpowiada za błędy, przeoczone przez klienta.

3. Dostawa i zapłata. Dostawa następuje po ukończeniu zamówienia za natychmiastową zapłatą, o ile nie zawarto innej umowy.

4. Dostawa przyspieszona. O ile dostawa danej pracy wymagana jest spieszniej, jak ją normalnie w należytem wykonaniu uskutecznićby można, drukarnia uczyni co możliwe, aby dostarczyć pracę bezbłędną, ale w przypadkach takich winien klient być odpowiednio pobłażliwy. O ile dostawa wymaga nadgodzin albo spowoduje osobne koszty, zostają zwyżkowe te koszty wytwórcze wstawione w rachunek.

5. Dostarczony nakład. Drukarnia uczyni wszystko co możliwe, aby dostarczyć ściśle nakład, jaki był zamówiony, ale biorąc pod uwagę trudności wykonania ścisłych nakładów, rozumieją się oferty z uwzględnieniem wahań 5 procentowych w zwyż lub zniż, a przy pracach kolorowych 10%. Obliczenia tychże uskutecznia odpowiednio.

6. Reklamacje. Reklamacje dopuszczalne są tylko w przeciągu 10 dni po odbiorze towaru.

7. Układ stojący i materjał drukarni. Zestaw może być rozebrany i płyty drukowe zniszczone, jak tylko zamówienie jest wykonane, o ile nie ustalono piśmiennie nic innego. W ostatnim przypadku płacona być winna odpowiednia dzierżawa.

8. Własność klienta. Własność klienta przechowuje się na tegoż ryzyko. Drukarnia uczyni co możliwe, ażeby osiągnąć jaknajlepsze rezultaty materjałem dostarczonym przez klienta, ale odpowiedzialności za niedostateczną pracę, wynikłą z dostarczonego uszkodzonego albo nieodpowiedniego materjału, nie przejmuje.

9. Przeciwustawowe publikacje. Nie można od drukarni wymagać przedrukowania materjału, który jej zdaniem jest przeciwustawowy.

10. Prace perjodyczne. Przy miesięcznie ukazujących się wydawnictwach istnieje trzymiesięczny termin wypowiedzenia, przy tygodnikach przynajmniej jednomiesięczny, o ile nie ma innej umowy.

11. Roszczenia odszkodowawcze. Za roszczenia odszkodowawcze, które powstać by

mogły na skutek pomyłek lub spóźnionej dostawy, drukarnia nie odpowiada.

12. Siła wyższa. Drukarnia uczyni wszystko co możliwe, ażeby zamówienie wykonać stosownie do oferty, ale ścisłe wykonanie zależnem jest od wpływów siły wyższej jak wojna, strajk, lokaut, pożar, powódź, susza lub innych nieprzewidzianych przeszkód, albo też od możliwości nabycia materjałów po normalnych cenach na skutek jednej z powyższych przeszkód.

O ile warunki powyższe, umieszczone na odwrotnej stronie oferty, mają mieć moc prawną, musi być na stronie pierwszej umieszczona następująca uwaga:

„Oferta niniejsza zrobiona jest na podstawie drugostronnych warunków. Są one ważne na wszystkie zlecenia, udzielone na jej zasadzie, o ile nie umówiono nic innego".

„Międzynarodowe Biuro" dąży do stopniowego wprowadzenia jednolitych warunków dostawy i zapłaty w przemyśle graficznym wszystkich krajów. Najbliższa konferencja rady zarządzającej poświęcona jest tej sprawie.

T. K.

WALCE GUMOWE

Dzisiejsze warunki gospodarcze wymagają we wszystkich dziedzinach wytwórczości racjonalnych, technicznych udoskonaleń, by obniżyć przez to koszty robocizny i temsamem zaoszczędzić na pracy, czasie i pieniądzu, bez jakiegokolwiek uszczerbku możliwości produkcyjnej. Zdaje się, że w żadnej lub mało której dziedzinie przemysłowej od czasu wojny dokonał się taki postęp na drodze ulepszeń technicznych i możliwości wytwórczych, jak to nastąpiło w przemyśle graficznym. Równolegle do tego postępu wzrosły także i żądania publiczności, kierowane coprawda zawsze nietyle w sensie jakości wytworów, lecz zmierzające do jaknajwiększego potanienia. By tym żądaniom sprostać, trzeba nam z konieczności uciekać się do coraz to nowszych metod i środków pracy, zarzucając stare, mniej odpowiednie.

Jedną z pośród wielu innych bolączek trapiących zarówno właściciela jak i pracownika drukarni, to sprawa walców drukowych. Stale mamy z nimi kłopot, ustawicznie daje się je odlewać lub też we własnym zakresie odlewa, by w bardzo krótkim czasie znów narzekać na ich nieużyteczność. Utyskujemy wówczas na niedoskonałość odlewu, nieodpowiednie zestawienie masy, temperaturę, zły fabrykat farby, nieumiejętne obchodzenie się personelu z walcami itd. itd. Lecz niewiele temu zaradzić możemy. Zło tego stanu rzeczy tkwi bowiem w nieodpowiedniej strukturalnie właściwości materjału, używanego do tej pory do walców drukowych — masie żelatynowej.

Już od wielu lat datują usiłowania, by zastąpić innym, więcej odpowiednim materjałem dotychczasowe walce żelatynowe, które — przy stale wzrastających wymaganiach naszych czasów — pod względem szybkości i technicznej sprawności druku pozostawiają bardzo dużo do życzenia. Koła zawodowe są zgodne w swych oświadczeniach co do tego, że tylko walec gumowy może zupełnie zastąpić, a nawet daleko prześcignąć swą starszą siostrzycę — walec żelatynowy.

Wielu fabrykantów i konsumentów zrażało się początkowo niepowodzeniami, kiedy jeszcze nie udawało się uzyskać takich walców gumowych, które przy odpowiedniej elastyczności byłyby odporne na szkodliwe działanie kwasów olejnych i żywicznych. Każda farba bowiem zawiera w większym lub mniejszym stopniu wymienione wyżej kwasy, które niszczyły gumę w stosunkowo krótkim czasie, a przedewszystkiem wówczas, kiedy użyto do farb większej ilości środków suszących. W drodze licznych doświadczeń usunięto zupełnie te niedomagania, tak, że dzisiaj walce gumowe są w powszechnem użyciu, szczególnie w krajach zachodnich. Dla zaoszczędzenia sobie nieprzewidzianych rozczarowań zaleca się żądać stale od dostawcy gwarancyj, że dostarczone walce gumowe są odporne na kwasowość i że temsamem nie ulegną łatwemu zniszczeniu.

Używanie walców gumowych przysporzyć nam może dużo poważnych korzyści, z których ważniejsze, przytaczam poniżej. Wysoka temperatura jak również wzmożona używalność (przy szybkobieżnych maszynach) nie wywierają żadnego ujemnego wpływu na walce gumowe. To samo dotyczy także wilgoci. Walce te nie tracą swej okrągłości pozostając zawsze idealnie centrycznemi, nie stają się łamliwe i nie pękają; są one zatem stale gotowe do druku. W czasie druku wielkich nakładów odpada prawie zupełnie konieczność ciągłego regulowania wzgl. kontrolowania walców na ich położenie. Ciekawem jest również zjawisko, że powstający przy pewnych gorszych gatunkach papieru kurz i pył, nie osadza się na walcach lub formie, jak to ma miejsce przy walcach żelatynowych. Uciążliwe mycie walców i form (płyt) w trakcie druku staje się temsamem zbyteczne, co stanowi wielką oszczędność czasu i pracy. Ilustracje, dzięki dobremu kryciu walców, wykazują zawsze wyraźne i beznaganne odbitki, nawet przy lichszych gatunkach farb.

Przy starym materjale drukarskim (podniszczone pismo i linje) i większych nakładach, szczególnie przy wydawnictwach codziennych, powyżej cytowane dodatnie właściwości ujawniają w całej pełni wybitność zalet walców gumowych. Stwierdzenie tego, dowodzi przedewszystkiem doskonałej elastyczności, która niezmiennie pozostaje ta sama.

Następstwem wszystkich tych zalet są także poważne oszczędności na materjałach i środkach do mycia i czyszczenia. Dalej wykazuje praktyka, że oszczędności w zużyciu farb i makulatury stanowią dość pokaźny odsetek. Zmniejszenie zużycia farby oblicza się na 15%. Kłopotliwy a przytem kosztowny odlew oraz połączone z tem dalsze prace konserwacyjne, odpadają tutaj zupełnie. Wo-

bec wielkiej trwałości walców gumowych odpada również ciągła ich zamiana przy maszynach.

Zaleca się posiadanie kompletu zapasowych walców na wypadek jakichśkolwiek nieprzewidzianych uszkodzeń mechanicznych, chociaż nie stanowi to nieodzownej konieczności. Walce gumowe są bowiem bardzo wytrzymałe na tłok i uderzenia, tak, że bardzo rzadko przytrafić się może uszkodzenie.

Cały problem, który nie przez wszystkich fabrykantów z równie dobrym skutkiem został rozwiązany, stanowi właśnie i jedynie bezwzględna odporność gumy na kwasowość olejną czy żywiczną przy warunkowej jej miękkości i elastyczności. Tylko takie walce uważać należy za odpowiadające wymogom skutecznej używalności, i tylko takie zagwarantują nam korzyści, które z ich posiadania osiągnąć zamierzamy. Dopiero wówczas okażą się one dla nas tańszemi i ekonomiczniejszemi w użyciu w porównaniu z walcami żelatynowemi.

Tak doborowych jakościowo walców gumowych używać możemy przy wszelkiego rodzaju maszynach, technikach drukowych, papierach i farbach. Stanowić mogą one komplety walców masowych zarówno przy maszynach dociskowych jakoteż pospiesznych czy rotacyjnych; dalej mogą one służyć jako walce mokre przy offsecie, a nawet zastąpić zupełnie walce skórzane i tłoczące przy maszynach wklęsłodrukowych (także przy użyciu autotypij miedzianych). — Szczególnie korzystnemi okazują się walce gumowe do druku rotacyjnego i innych szybkobieżnych maszyn przy wysokiej temperaturze, gdzie walce żelatynowe zawodzą. — Oczywiście dla każdej techniki druku i każdego typu maszyn przewidziane są specjalnie dostosowane jakościowo walce.

Pielęgnacja walców gumowych jest daleko łatwiejsza aniżeli żelatynowych. Mycia ich uskuteczniamy dość rzadko, o ile naturalnie nie zachodzi zmiana farby. Do mycia nie należy używać obojętnie jakiego wzgl. każdego środka, w żadnym razie nie takiego, któryby zawierał eter lub benzynę.

Koszty nabycia walców gumowych są ze zrozumiałych powodów daleko większe niż żelatynowych, co przy dzisiejszych warunkach gospodarczych nie jest bez pewnego znaczenia. Biorąc jednakże ich wielką możliwość użytkową, kalkulować będą się one mimoto daleko taniej. Kto ze względu na jednorazowe większe wydatki nie jest w stanie wyposażyć tej lub innej maszyny całkowicie w walce gumowe, ten niechaj zapoczątkuje nabycie walców nadawczych, by później stopniowo w miarę możności, zaopatrzyć się w cały komplet.

Zupełne atoli wyeliminowanie walców żelatynowych z użycia zależne będzie od bardzo wydatnej poprawy konjunktury w przemyśle graficznym, i w tym nawet wypadku potrwać może jeszcze długi czas.

H. O.

METAL STEREO- I LINOTYPOWY

STOP — CZYSZCZENIE — UZUPEŁNIENIE

Głównemi składnikami naszego metalu stereotypowego i maszynkowego są ołów, cyna, antymon. Ich zmieszanie i połączenie nazywa się stopem. Jeżeli zaś zestawienie jest nieodpowiednie i obchodzenie się z metalem nie jest takiem, jakiem być powinno, wówczas zawsze mieć będziemy gniewy i kłopoty.

Przeszło dwie trzecie stopu stanowi ołów. Używa się go jako ołów czysty (ołów miękki) i ołów antymonowy (ołów twardy). Punkt topienia ołowiu wynosi 328—334^0 C, punkt wrzenia 1510^0 C. Czysty ołów w przyrodzie nie zachodzi, znajduje go się w połączeniu z żelazem, miedzią, niklem, kobaltem, cynkiem, srebrem, siarką, antymonem i arszenikiem.

Czyści się ołów z przymieszek na trzy rozmaite sposoby: 1. za pomocą prażenia reakcyjnego w piecach płomiennych, 2. przez strącanie w piecach szybowych, 3. na drodze elektrolitycznej. Pozostałe jeszcze małe części obce usuwa się za pomocą rafinerji.

Cyna jest metalem łatwo topliwym. Wydobywa się ją z rudy cynowej. Redukcja rudy następuje za pomocą rafinacji. Punkt topienia wynosi 226—230^0 C.

Trzecim metalem jest antymon, który w stanie surowym zawiera również arszenik, siarkę i t. d. Stopień topienia wynosi 431—631^0 C, jest więc bardzo różnolity. Czyszczenie następuje za pomocą prażenia w piecach płomiennych przy dodawaniu sody, potasu itd. Najlepszym antymonem jest angielski, najgorszym węgierski.

Jaki ma być stop? Dobry stop nie powinien powodować dużego wydzielania popiołu, musi pozostać długi czas użyteczny i wymagać mało drogich dodatków. Stop jest krwią w stereotypji i maszynie do składania. Jeżeli krew nie jest zdrowa, wówczas choruje wszystko. Stopy, zawierające cynę „Banca“, wykazały się w praktyce jako najlepsze. Cyna „Banca“ jest najwartościowszą marką, jaka tylko istnieje. Jest udowodnionem, że z dodatkiem 1% czystej cyny „Banca“ stop jest o wiele płynniejszy i użyteczniejszy niż z dodatkiem 3—4% cyny, wydobytej z popiołów cynowych albo szlamów cynowych. Wychodzi się dobrze na tem, sprowadzając metal z hut, które do stopów używają Banca-cynę. Zły stop jest grubo-płynny, powoduje dużo popiołu i utrapienia stereotyperowi, składaczowi maszynkowemu i maszyniście, ponieważ daje porowate płyty, dziurawe odlewy wierszy i zły wylew metalu. Dobry stop ochrania szczególnie matryce przy maszynie do składania. Nie zaleca się robienie sobie stopu samemu, ponieważ jest to za kosztowne i brak ku temu potrzebnych urządzeń.

Ocena stopu. Zaleca się zawsze odlew próbny. Poprzednio musi być kocioł w całości gruntownie oczyszczony. Ocena metalu na mocy

ziarnistości łomu nie jest zupełnie pewna. Metal napełniony w formy przy niskiej temperaturze wykazuje grubszą ziarnistość niż metal napełniony gorąco. Przy mniejwartościowych metalach osiąga się łom miałkoziarnisty, jeżeli się takowy wlewa w formy blokowe przy temperaturze dość niskiej i z dodatkiem bizmutu. Przy płynnych metalach daje się różnicę pomiędzy dobrym i złym metalem łatwo stwierdzić. Podczas kiedy dobry metal przy jaknajmniejszej wydajności skwary i najniższej temperaturze wykazuje przy odkryciu patykiem drewnianym szczególniejszą powierzchnię jasno-złoto-żółtą, to zły metal przy ofitym wydatku skwary i wysokiej temperaturze wykazuje przy odkryciu charakterystyczną ołowiano-szaro-błękitnawą, płowo lśniącą powierzchnię. Odpowiedni stopień gorączki do odlewu wierszy i matryc rozpoznaje się przy dobrym metalu po tem, że przy odsłonięciu powierzchni patykiem drewnianym pokazać się na niej musi na jedną do dwóch sekund błyszczące lusterko, zanim się powierzchnia znowu zaciągnie tępą powłoką.

O ile takiego lusterka osiągnąć się nie da, wówczas metal jest już za gorący. Przy takiej temperaturze jest zły metal jeszcze niezdatny do przeróbki, jak się wogóle przy mniejwartościowych metalach nie da ustalić pewnych danych co do odpowiedniej temperatury przeróbkowej. O ile bowiem będzie za gorący, powodować będzie wypryski i przedwczesne szpisowanie matryc, podczas kiedy przy temperaturze normalnej obrazek czcionki występować będzie niewyraźnie i prawie że nieczytelnie.

Przetapianie popiołu ołowianego (skwary). Jako popiół ołowiany lub skwarę oznacza się przeważnie to, co w stereotypji i przy maszynach do składania zbiera się z metalu płynnego. Tylko, że nie zawsze się to zgadza. Zbyt często bowiem są zbierki te zmieszane z wysokim procentem czystego metalu. W zużlistych tych pozostałościach znajduje się nietylko antymon, ale i ździebła metalu, pozostałości z łyżki skwarowej, stężały metal na czerpaczce, wypryskiwacze, wreszcie strużyny z piły tarczowej itd., a więc właściwie metal, a nie tylko popiół ołowiany. Tak wysokoprocentowe pozostałości opłaci się przeważnie przetopić samemu. Użyć do tego można kotła stereotypijnego, na biedę ale da się to zrobić także w kotle maszynki do składania. Kotły muszą być w tym celu zupełnie wypróżnione i napełnione pozostałościami. O ile są do dyspozycji kotły z odpływem kurkowym, to odpływ ten pracę znakomicie ułatwia. Z takich pozostałości można jeszcze bardzo ładny procent metalu wydobyć,

Gdzie zaś dba się o to, ażeby z metalu regularnie zbierać skwarę, nie dopuszczając wcale do zbyt żywego wydzielania się szumowin, ale metal stale się czyści znanemi środkami a nie gwałtem za pomocą wysokiego gorąca i innych gwałtownych środków, otrzyma się ostatecznie tylko popiół ołowiany, który nie opłaci się samemu przetapiać. Z tego popiołu otrzymują huty przy

---

HILARY MAJKOWSKI

Z DZIEJÓW DRUKARNI GRODZISKIEJ M. NERINGA 1579—1581 (Dokończenie z nr. 2)

Tymczasem druk arkuszy osławionej książki Niemojewskiego postępował raźno naprzód. Zwiedział się o tem biskup, a obawiając się puszczenia w świat edycji, posyła kilku swych zauszników, którzy zdemolowali całkowicie poznańską księgotłocznię Melchjora Neringa. Co czynić teraz? Co począć z resztkami zasobów wydawniczych i smutną pozostałością zharatanej tłoczni? I znagła ima go się wspaniała i zbawienna myśl. Wszakże to w Grodzisku działa w skupieniu mnogiej braci luterskiej pastor Erasmus Gliczner, któremu był już dawniej conieco wydrukował. Uszczęśliwiony tem, przenosi nasz „artis typographariae“, sprzedawszy uprzednio cały zapas własnych wydawnictw poznańskiemu księgarzowi Mateuszowi Ulrychowi, w pierwszych dniach 1579 r. swą drukarnię do Grodziska, gdzie znowu jął się druku dzieł heretyckich‘ „*in Martio*“ doszłych rąk biskupich cenzorów, „którecheśmy ledwie z trudnością dostać mogli“, jak to skwapliwie cytuje Łukaszewicz“ [1]).

[1]) „Obraz miasta Poznania“, tom II-gi, 36 przypis I.

Zaledwie dwa lata istniała oficyna Neringowska w Grodzisku [2]). Wystarczyło to, by napsuć krwi i żółci Kościeleckiemu, tępiącemu tak rozprzestrzeniony w drugiej połowie wieku XVI ruch dysydencki w poszczególnych ośrodkach Wielkopolski. Że Grodzisk był skupieniem silnego ruchu przeciwkatolickiego, świadczy działalność na tym terenie Glicznera, niemniej liczny zastęp wyznawców. rewolucjonizujących przeciwko Rzymowi. A byli to nietylko mieszczanie. Wiemy n. p., że Stanisław Ostroróg, pan udzielny na Grodzisku i starosta międzyrzecki, syn wielkiego pisarza politycznego Jana, autora traktatu „O naprawie Rzeczypospolitej“, odbiera tam kościół parafjalny katolikom i oddaje go nowym swym współwiercom, — lutrom.

W tak silnie zastąpionej parafji odszczepieńców, grubo *popieranej przez możnowładców* okolicznych, znalazł się nasz typograf. Spiesznie więc zabrał się do druku, mniejszej coprawda, serji wydawnictw grodziskich (1579—1581); są to:

1. Erazm Gliczner „*Kronica* Żywotha Nauki y spraw Pana Jezusa Syna Bożego“. Druk gotycki czcionką Neringa użytą w Kronice Eutropiusza 1581 i w „Kronice“ Muriniusa 1582.

[2]) Jedyną wiadomością o jego pobycie w Grodzisku jest wzmianka w znajdującej się w Ossolineum księdze rachunków miasta Grodziska, gdzie odnotowano kwotę 10 groszy „za wyązanye xiągk drukarzewi“ (str. 381, sygn. 1500. Wojciechowska, str. 52).

swoich udoskonalonych urządzeniach jeszcze bardzo pokaźne dawki procentowe metalu.

Rozróżnia się więc przetapianie odpadków skwarowych, potem zużytkowanie popiołu ołowianego i wreszcie czyste przetapianie metalu użytkowego jedynie w celu przeczyszczania i oddzielania wytworzonego popiołu ołowianego. Ta praca opłaca się bezwzględnie także w najmniejszym zakładzie.

Przetapianie materjału czcionkowego dla celów maszynkowych. W wielu drukarniach istnieje zwyczaj (nie bardzo zalecenia godny) przetapiania starszych zapasów czcionkowych celem uzupełnienia metalu maszynkowego. Celem zużycia wybrakowanych czcionek roztapia się takowe w kotle, czyści je znanemi środkami, gruntownie, zbiera wszystek popiół i szumowiny i odlewa metal w formy lub płyty. Następnie bierze się na 100 kg tego metalu 140 kg ołowiu miękkiego i 25 kg cyny. W kotle miesza się następnie wszystko dokładnie, zbierając jeszcze raz pływający na powierzchni brud. W ten sposób otrzymać można dobry metal maszynkowy. Przy przygotowywaniu metalu stereotypowego bierze się na 100 kg przetopionego metalu czcionkowego, 100 kg ołowiu miękkiego i 10—15 kg cyny. Ażeby uchronić cynę przed spaleniem, dodaje ją się dopiero wtenczas, kiedy przetopiony metal czcionkowy zmieszany został z ołowiem miękkim.

Kiedy i jak używa się metalu dodatkowego? Po dłuższem używaniu posiadanego zapasu metalu ulegają szczególnie szlachetniejsze jego składniki w większem lub mniejszy stopniu przepaleniu. Zadaniem więc metalu dodatkowego, który huty dostarczają dla wszystkich systemów maszynkowych i dla stereotypji w kilku gatunkach, jest odświeżenie stopu za pomocą doprowadzenia mu szlachetniejszych metali. Zanim się jednak zdecyduje na użycie metalu dodatkowego, przekonać się trzeba, czy aby nie inne przyczyny niż metal są winne co do złego odlewu wierszy i t. d. Dopiero kiedy się przekonało, że maszynka względnie odlewnia są w porządku, a mimo tego produkt nie jest beznaganny, dodać należy metalu dodatkowego. Uczynić to najlepiej przy przetapianiu, kiedy wszystek brud jest z metalu zebrany. Mieszankę trzeba przytem silnie zamieszać. Na biedę można domieszkę i w ten sposób uskutecznić, że dorzuca się tu i tam pojedyncze kosteczki metalu dodatkowego podczas składania do kociołka, starając się lekkiem zamieszaniem o stosowne rozdzielenie jego.

(tk).

2. „*Odpor* Na odpowiedz questiy niektorych podanych o Kościele Powszechnym y na ksiąszki nauk bárzo niezdrowych á żadnego pewnego gruntu w piśmie Bożym nie mającycb o Mszách y iałmużnach zá umárłe wierne y o ogniu czysscowym zmyslonym od księży szkolney Jezuitów. W obecz wszystkim nietylko kaznodzieom do nauk pogrzebnych ále y káżdemu wiernemu krześcijaninowi do utwirdzenia prawdy słowa Bożego y do obaczenia a uznania podziwnych á nie uiętych wierze Chrystusowey błędów y wykrętów dzisieyszych Jesuitów y innych nauczycielow Papieskich bárzo potrzebny y użyteczny. Spisany a wydány przez Erásmusa Gliczneră, sługę Chrystusa ukrzyżowanego. *Joannis V.* Kto słucha słowá moiego á wierzy temu ktory mię posłał ma żywot wieczny y na sąd nie przyjdzie, ále przedydzie z śmierći do wiecćnego żywota. W Grodzisku Drukował Málcher Neringh. Roku Pańskiego 1579". Druk gotycki dedykowany Piotrowi ze Zborowa wojew. Krak., Stanisławowi Górce wojew. pozn. i Mikołajowi Radziwiłłowi wojew. wileńskiemu.
3. „*Virtus invidiae victrix*" Drzeworyt przedstawiający portret Michała Friedewalda. Na drugiej karcie: Gedruckt czu grecz durch Melchiorem Nerinck Im Jahre des Herren MDLXXX (1580). Druk antykwą łacińską, gotykiem niemiecki.
4. „*Kronica* Eutropiusza zacnego Historyka Państwa ze wszech wielkiego á Monarchiey oney zacney y podzywney Ludu Rzymskiego: do czytania bárzo potrzebná á ucieszná wszem w obeć ludziom. Z łacińskiego na Polskie przełożona przez Erásmusa Gliczuera sługę słowa Bożego. Drukował w Grodzysku Málcher Neringk Roku Pańskiego 1579. Druk gotycki.

Jako przypuszczalne druki grodziskie Neringa uchodzą jeszcze:

Wydanie II-gie „Diatribe" Niemojewskiego (Grodzisk 1579 tegoż: „Naprzeciwko pisaniu nowotnemu y kazaniu Jego M. Hieronyma Powodowskiego" (Grodzisk 1579), wreszcie detto: „Vita Benedicti Herbesti" (1579). Druków tych w żadnych zbiorach nie można było odnaleźć.

To byłoby wszystko, co wytłoczono w Grodzisku w XVI wieku, w drukarni Neringowskiej. Lecz i tu nie zagrzał długo miejsca pierwszy bibliopola i drukarz dzieł protestanckich. Tak jak w Poznaniu brnie po uszy w długach. Jest winien swojemu protektorowi Gliczuerowi 175 zł a Zofji Ostrorożynie 100 zł polskich. Co gorsze, mając jeszcze z roku 1578 niespłaconą pożyczkę w wysokości 100 zł (u dr. filozofji i medycyny Adama Paulinusa) grozi mu więzienie. Z tych kłopotów finansowych wybawia Neringa Henryk Stroband, krewny jego i wiele zaszczytnych urzędów piastujący patrycjusz toruński. Uzyskawszy pomoc materjalną i moralną Strobanda, likwiduje Nering swą drukarnię Grodziską, przenosząc się do Torunia. W roku 1581 grodziska oficyna „xiągk drukarza Málcher Neringka" przestaje istnieć.

Wydał jeszcze w grodzie Kopernika kilka pięknych druków. Aliści śmierć (10 września 1597 r.) przecięła dalsze jego zamiary na rynku ówczesnego wydawnictwa poznańsko-pomorskiego.

Plon trzyletniej produkcji grodziskiej (t. j. od 1579—1581) wynosi druków 12, arkuszy $114^{6}/_{8}$.

ELEKTRYCZNA ENERGJA CIEPLNA NA USŁUGACH MASZYNY DO SKŁADANIA

W przeciwieństwie do szybkiego rozwoju w różnych fazach użytkowości techniki elektrycznej, wykorzystanie prądu jako źródła energji cieplnej, nastąpiło stosunkowo późno i dokonywało się w tempie bardzo powolnem. Trzeba było długich lat prób i doświadczeń, dopókąd utrwalić zdołano przekonanie, że prąd elektryczny jako energja cieplna czy ogrzewcza, w niejednych wypadkach zastosowania przewyższa znacznie inne źródła energji cieplnej. Wprawdzie poszczególne aparaty użytkowe jak: żelazka do prasowania, naczynia do gotowania, grzejniki w różnem wykonaniu i t. p. sprzęty znane i używane są już od lat dziesiątek, lecz metoda ogrzewania elektrycznego na poziomie obecnej doskonałości, jest dziełem lat ostatnich.

Zastosowanie elektrycznej energji cieplnej względnie ogrzewczej w przemyśle, rzemiośle oraz w całym szeregu zawodów wytwórczych popularyzuje się dopiero od niedawna. Rozmach na odcinku tym dokonany został w czasokresie powojennym, czyli w ostatnich piętnastu latach. Przemysł wybadał wpierw warunki zastosowania siły ogrzewczej prądu elektrycznego, studjować musiał jego zalety i walory ekonomiczne, niezawodność funkcjonowania, stopień bezpieczeństwa w użyciu, wytrzymałość i odporność urządzeń, wartość kalkulatywną i amortyzacji. I dopiero na tej podstawie oparta ocena, stawała się współczynnikiem, propagującym stosowanie elektrycznej siły ogrzewczej.

Dziś, w bardzo licznych gałęziach produkcyjnych, elektryczna energja cieplna stała się źródłem racjonalizacji, uszlachetnienia i uproszczenia pracy, przyczyniła się do uruchomienia nowych, rentownych dróg odpływu dla udoskonalonych tym sposobem niektórych specjalnych wytworów przemysłowych. Wprowadzenie ogrzewczej siły elektrycznej w proces fabrykacyjny przyczyniło się do przewrotu w rozmiarach nieprzewidzianych. Dobroć i jakość wyrobów obok szczytnej subtelności wykonania doprowadzić zdołano do tak wysokiego poziomu, o jakim niedawno jeszcze temu marzyć nie było można.

Wytwarzanie energji ogrzewczej przez prąd elektryczny posiada dla niektórych dziedzin przemysłowych doniosłe znaczenie ze względu na możliwość regulowania temperatury i przystosowania jej do indywidualnych potrzeb produkcji. Z racji tej, inne źródła energji cieplnej zaprowadzone od lat najdawniejszych ustępują miejsca na rzecz prądu elektrycznego. Objaw ten zaobserwujemy między innemi również w przemyśle graficznym, gdzie siłę cieplną prądu elektrycznego używa się przy suszarkach matryc, kotłach stereotypijnych, przy aparatach osuszających u maszyn drukowych, przy maszynach do składania oraz przy różnych innych urządzeniach pomocniczych przyspieszających proces wykończania druków i t. p.

W ostatnich latach, w tempie przyspieszonem rozpowszechniło się zastosowanie elektrycznych aparatów ogrzewczych przy maszynach do składania, gdyż udoskonalone w swej budowie urządzenia zwłaszcza przy linotypie pracują dziś niezawodnie i ekonomicznie. Zważywszy, że prawidłowe zastosowanie odpowiedniego regulatora temperatury, dopuszcza do minimalnych wahań stopnia ciepłoty metalu i to najwyżej od 3 do 5 stopni Celsiusza, nie trudno ocenić, jak duże posiada to znaczenie dla ochrony matryc, jak korzystnie wpływa na beznaganny odlew i utrzymanie w dobrym stanie użytkowym metalu. Elektryczny aparat ogrzewczy z samoczynnym wyłącznikiem nastawia się po ukończeniu pracy tak, że składacz z chwilą rozpoczęcia nowej zmiany znajduje metal w gotowym, płynnym stanie użytkowym, a oszczędność na czasie wynosi ponad 45 minut dziennie.

Dobór należytych i jakościowo dobrych oporników i materjałów izolacyjnych zapewnia długą trwałość aparatu ogrzewczego. Nadmienić wypada, że dzisiejszy ogrzewacz elektryczny, absolutnie porównać nie można z pierwszemi modelami. Przebył on próbę ogniową w długim okresie doświadczeń w zastosowaniu praktycznem a poczynione spostrzeżenia posłużyły ku ulepszeniu konstrukcji, aby aparaty odpowiadały wszelkim potrzebom technicznym oraz wymogom higjeny i praktyki. Niejeden też błąd i niedomaganie zostały usunięte a również w warunkach dalszych. zewnętrznych, zaszły w międzyczasie zmiany pomyślniejsze jak obniżenie cen prądu elektrycznego, specjalna stawka na użytkowy prąd w przemyśle używany, elektryfikacja kraju, uruchomianie wielkich central elektrycznych, ułatwiających zaopatrywanie przedsiębiorstw przemysłowych w prąd elektryczny.

Równolegle ze zmianą warunków zewnętrznych, uprzystępniających konsumcję prądu elektrycznego — choć warunki te u nas w Polsce mogłyby być daleko korzystniejsze — uległ pomyślnemu przekształceniu, jak wspomnieliśmy, także sam aparat ogrzewczy, używany do linotypu.

Wzmocnioną została kilkakrotnie odporność na zużycie elementów ogrzewczych, wymiana ich na wypadek defektu, jest bardzo łatwa i wreszcie nadzwyczaj czuła regulacja temperatury przy wysokiej jakości izolacji powodują niski stopień zużycia prądu elektrycznego. Wartość użytkowa dzisiejszych elektrycznych aparatów ogrzewczych współzawodniczy korzystnie z przyrządami ogrzewczemi gazowemi a nawet znacznie je przewyższa.

Każdy składacz maszynkowy oraz właściciel drukarni fachowiec, stanie bezwzględnie po stronie elektrycznego aparatu ogrzewczego przy maszynie do składania, choćby jedynie tylko z przyczyn higjenicznych. W zecerni maszynowej zelektryfikowanej aż po aparaty ogrzewcze, powietrze jest daleko znośniejsze, czystsze i zdrowsze, niż przy zastosowaniu palników gazowych. Składacze nie ulegają tak szybkiemu przemęczeniu jak przy

użyciu gazu świetlnego do opalania, wobec czego, jak statystycznie stwierdzić zdołano, wydajność ich pracy jest daleko większa. Korzystniejsze stosunki zdrowotne w pracowni i wzmocniona wydajność pracy, to czynniki zbyt ważne w ruchu każdej drukarni nakładowej czy gazetowej.

Elektryczny aparat ogrzewczy do linotypu najnowszego modelu wprowadzony na rynek przed dwoma laty uznać można za niezawodny w użyciu praktycznem. Wyposażony jest on w dwa ogniwa zanurzone, z których każdy przyjmuje około 475 Wat prądu. Skoro zatem jedno z ogniw się przepali, pracować można bez przeszkody jednym elementem, bowiem przeciętnie dla utrzymania metalu w stanie płynnym potrzebnych jest około 475 Wat na godzinę. Dla uniknięcia nieścisłości wspomnieć wypada, że ogniwo ustnika odlewczego zużytkowuje dodatkowo również jeszcze nieco energji i ogólne zużycie prądu na godzinę wynosi cokolwiek więcej niż 475 Wat. Na szyjce odlewczej znajduje się element regulujący lub opornikowy wydzielający pewną dozę energji cieplnej, przez co szyjka odlewcza ogrzewana jest także zgóry. Wspomniany model jest aparatem pełnoautomatycznym, czyli włączanie i wyłączanie prądu dokonuje się całkowicie automatycznie, co dla regulacji zużycia prądu posiada doniosłe znaczenie, gdyż zużywa się energji tyle, ile jej według najściślejszego obliczenia koniecznie jest potrzebnem.

Przy stosowaniu elektrycznego aparatu ogrzewczego zważać trzeba koniecznie staranniej niż przy palnikach gazowych na beznaganny stan metalu linotypowego. Wkładanie do kotła luźnych wierszy zamiast cegiełek przetopionego metalu uzna każdy fachowiec jako wadliwą oszczędność i nieroztropność, powodującą w następstwie przeszkody prócz wydzielin oparów gazowych, zanieczyszczających powietrze.

Elektryczna energja cieplna znajduje przy maszynach do składania coraz szersze zastosowanie, gdyż wykazane walory nowego modelu aparatu ogrzewczego stawiają go w rzędzie nowoczesnych pomocniczych przyrządów graficznych pracujących ekonomicznie i niezawodnie. W Niemczech liczba linotypów wyposażonych w elektryczne aparaty ogrzewcze, w ostatnich dwu latach wzmogła się kilkakrotnie. U nas w Polsce, stosunki elektryfikacyjne, stosunkowo drogi prąd oraz trudności przywozowe, odsuwają narazie na najbliższą przyszłość należyte wykorzystanie usług elektrycznej energji cieplnej w kierunku zautomatyzowania funkcji przyrządu odlewniczego w naszych zecerniach maszynowych.

L. P.

Zapoznawajcie Swych Kolegów, Znajomych i Pracowników z „Przeglądem Graficznym, Wydawniczym i Papierniczym“, pozyskując nowych Abonentów!

ZWYŻKA CEN TEKTURY

W ostatnich tygodniach zaskoczony został przemysł graficzny i jego pokrewne zawody, jak introligatorstwo i kartoniarstwo niebywałą dotychczas zwyżką cen tektury.

Zwyżka ta dochodząca do 60% jest nietylko nieuzasadniona, ale wprost prowokująca. Jest to owoc pracy nowego kartelu, żerującego na niedoli przemysłu przetwórczego oraz na konsumencie. Tektura polska dochodząca obecnie do ceny 35 zł za 100 kg, jest o 40% droższa od cen tektury zagranicznej loco granica.

Do sprawy tej jeszcze powrócimy. Chwilowo zwracamy na nią uwagę czynników miarodajnych i nie wątpimy, że zakusy fabrykantów zostaną w czas ukrócone.

B.

ROZMAITOŚCI

Z ORZECZNICTWA SĄDU NAJWYŻSZEGO

Wyrokiem z 22. XI. 32. S. N. orzekł, że księgowy, który bez zlecenia pracodawcy pracował w godzinach nadliczbowych i nie zgłaszał o to pretensji w czasie zajmowania posady, nie może domagać się wynagrodzenia za te nadgodziny. — (Analogicznie można to zastosować do każdego innego pracownika. Przyp. Red.).

ZAKAZ STRAJKÓW I LOKAUTÓW W TURCJI

Rząd turecki wydał ustawę, podług której strajki i lokauty uznane zostały jako nieprawne. Organizacje pracownicze poddane zostały kontroli rządowej.

STAROŚCINIEC DRUKARSKI W DANJI

Przed kilku tygodniami ufundowany został w Kopenhadze starościniec drukarski. Koszty budowy wynoszą około 1,3 miljona koron, na które złożyła się inicjatywa prywatna i pomoc państwowa. Starościniec obejmuje 154 mieszkania dwupokojowe z łazienką. W suterenach znajdują się pomiędzy innemi mniejsze maszyny do prania, które obsłużone być mogą także przez osoby starsze. Dzierżawa jest oczywiście bardzo niska.

CZY SZEKSPIR BYŁ DRUKARZEM?

„Paper Market“ donosi o wykładzie kap. W. Jaggarda w londyńskiej giełdzie księgarskiej, w którym mówił o Szekspirze jako drukarzu. Rodzina Jaggarda miała w 16-tem stuleciu stosunki z Szekspirem, wskutek czego prelegent mógł przedłożyć zajmujące dokumenty, wykazujące, że Szekspir posiadał szczegółową znajomość sztuki drukarskiej i że prawdopodobnie był też drukarzem.

OBCOJĘZYCZNE GAZETY W SOWJETACH

Jak na kraj, w którym wychodzi tylko 87 dzienników w urzędowym języku państwowym, posiada Unja Sowiecka znaczną ilość gazet obcojęzycznych. Tłomaczy się to po większej części naturalnie rozmaitością narodowościową, z jakiej składa się Unja, ale pozatem także dążnością Sowjetów, ażeby w celach propagandowych dotrzeć do wszystkich narodów w ich języku ojczystym. Znajdujemy więc w sowjeckim katalogu gazetowym na rok 1934 cały szereg gazet i wydawnictw w językach polskim, armeńskim, baszkirskim, białoruskim, gruzińskim, żargonie żydowskim, chińskim, rumuńskim, tatarskim, turkmeńskim, tureckim, ukraińskim, fińskim. Za dokładnością, z jaką Sowjety występują pod względem propagandy gazetowej, przemawia istnienie miesięcznika w języku cygańskim. Nie brak także gazety esperanckiej p. t. „La nova etapo“. Języki za to, któremi nie mówi żaden naród Unji, są lekko traktowane. Tylko, gdzie propaganda gazetowa obiecuje jakie takie korzyści, próbuje Moskwa propagandy tej w danej mowie krajowej. Dla tego też wychodzi cały szereg gazet w językach państw bałtyckich i przedewszystkiem w języku niemieckim. Francuskich dzienników niema wogóle, a w języku angielskim wychodzi tylko jeden i to „Moscow Daily News“,

ŻYDOWSKI ZAKŁAD WYDAWNICZY W PALESTYNIE

Z Jaffy donoszą, że w Palestynie utworzonem zostało w ramach akcji pomocniczej dla uciekinierów z Niemiec wielkie przedsiębiorstwo drukarsko-wydawnicze pod nazwą „The Palestine Publishing Company Ltd.“ Firma zapisana została w angielskim rejestrze handlowym. Finansują przedsiębiorstwo to rozmaite żydowskie domy wydawnicze, publiczne fundacje i osoby prywatne. Celem przedsiębiorstwa jest umożliwienie żydowskim uczonym i literatom wydawanie swych prac, a pracownikom fachowym niemiecko-żydowskim danie pracy.

MŁODY PAPIER

W jednej z fabryk w Savannach udało się wytworzyć papier gazetowy z młodej siedmioletniej sośniny, kiedy dotychczas używano 50-letniej. Papier ten jest mocniejszy i lżejszy, a pozatem wydaje z tonny o 6,66% więcej papieru.

SWIATOWA PRODUKCJA PAPIERU I TEKTURY W OKRESIE OD 1925 DO 1932

Dane statystyczne wykazują, że światowa produkcja papieru i tektury w porównaniu z rokiem 1928 zmniejszyła się o 15 procent; ponieważ w roku 1929 zwiększyła się jeszcze o 8 procent, wobec tego ogólny spadek wytwórczości w przeciwstawieniu do roku 1929 wynosi ponad 21 procent. W Polsce wobec roku 1928 produkcja zmalała o 19 procent, w Niemczech o 22 procent. Silniejszy jeszcze spadek produkcji papieru i tektury zaznaczył się w Stanach Zjednoczonych Ameryki mianowicie 28 procent wobec 1928, gdy w roku 1929 zwiększyła się o 3 procent; także w Kanadzie w roku 1929 był wzrost produkcji o 15 procent a w roku 1932 i w porównaniu z rokiem 1928 zmalała i tam fabrykacja o 19 procent. W Austrji, Belgji i Norwegji ogólny wyrób papieru w roku 1932 stał poniżej przeciętnej produkcji światowej. Z Rosji Sowieckiej i Szwecji brak wyników za rok 1932. W Rosji produkcja papieru i tektury w roku 1931 wzrosła o 57 procent w rezultacie wzniesionych i uruchomionych nowych fabryk, również w Szwecji wyprodukowano w ubiegłym roku 18 procent więcej papieru niż w roku 1928. Wzrost produkcji za okres porównawczy w Anglji wynosił 27 procent, we Francji 16 procent a w roku 1930 wobec 1928 wytworzył papierniczy przemysł francuski nawet 49 procent więcej. W faszystowskich Włoszech wzrost produkcji w papiernictwie w stosunku do roku 1928 wynosił w roku ubiegłym 2 procent.

Rozwój produkcji papieru i tektury za czasokres z lat 1925—32, biorąc rok 1928 za 100, uwidocznia dokładnie poniższe zestawienie statystyczne:

	1925	1928	1929	1930	1931	1932
Anglja	94	100	126	116	109	127
Francja	95	100	120	149	123	127
Szwecja	93	100	121	110	118	—
Norwegja	88	100	106	99	58	95
Niemcy	81	100	101	94	87	78
Polska	78	100	99	97	85	81
Belgja	81	100	104	95	96	80
Austrja	84	100	99	94	84	78
Włochy	124	100	106	106	101	102
Rosja Sowiecka	70	100	125	159	157	
Stany Zjedn. Ameryki	93	100	103	92	85	72
Kanada	64	100	115	105	92	81
Japonja	72	100	109	105	102	100
Światowa produkcja	86	100	108	101	93	85

Walka zarobkowa i długotrwały strajk w przemyśle papierniczym w Norwegji wpłynęły, jak wykazuje statystyka, w roku 1931 bardzo ujemnie na rezultat produkcji, która spadła o 42 procent. W porównaniu z rokiem 1925 światowa produkcja papieru i tektury wykazuje w roku ubiegłym w całokształcie swym nieznaczny tylko ubytek. Zwiększyły wytwórczość. Rosja, Anglja i Francja, gdy we Włoszech wyrób papieru się zmniejszył.

10 PRZYKAZAŃ DLA PRZEMYSŁOWCA

1. Zanim zawrzesz układ, zbadaj dokładnie, jakich się podejmujesz zobowiązań i jakie warunki zawiera układ.
2. Przeczytaj każde pismo, które masz podpisać, w *wszystkich* jego częściach *przedtem* dokładnie i w spokoju.
3. Bądź ostrożnym przy zakupnie towarów u nieznanych handlarzy i podróżujących.
4. O ile nie jesteś pewnym w swojej rzeczy, każ podróżującemu spokojnie przyjść powtórnie. Uwaga podróżującego, że musi jechać dalej i przyjść powtórnie, nie może i nie powinna być w żadnym razie miarodajną dla zawarcia jakiejś transakcji.
5. Natrętnych podróżujących odpalaj zasadniczo; wobec gadatliwych podróżujących bądź powściągliwy.
6. Warto w każdym przypadku mieć świadka przy pertraktacjach, szczególnie jeżeli podróżujący nie przyszedł sam jeden.
7. Zważaj przedewszystkiem na zachodzącą często na blankietach zamówieniowych klauzulę, jak np. „Ustne umowy nie mają obok tej piśmiennej żadnego znaczenia“.
8. Upewnij się dokładnie co do osoby podróżującego. Niech się okaże swojemi pełnomocnictwami.
9. Decyduj samodzielnie, nie dając się omamić frazesem, że ten czy ów z twoich znajomych już tak albo inaczej zadecydował. Za to, co ty uczynisz, odpowiadasz ty sam.
10. Bądź ostrożny z tak zw. „zaliczkami“. Zanim ich udzielisz, poinformuj się dokładnie o danej firmie.

WIADOMOŚCI Z FIRM

„GAZETA POWSZECHNA“ SP. AKC. W LIKWIDACJI W POZNANIU

Z dniem 8 stycznia 1934 r. zgłoszono upadłość. Na zarządcę masy powołano p. Władysława Niewiadomskiego, Poznań, ul. Półwiejska 10, II ptr.

„KSIĘGARNIA TORUŃSKA“, TORUŃ — WŁAŚC. JERZY MARKIEWICZ, KSIĘGARZ Z TORUNIA

zapisano 9 grudnia 1933 r. w rejestrze handlowym.

ADOLF RUŻYCZKA I SKA, SP. Z O. O. HURTOWNIA PAPIERU, MECH. FABR. WYROBÓW PAPIEROWYCH I DRUKARNIA W ŚWIĘTOCHŁOWICACH

W rejestrze handlowym wpisano na dniu 20 grudnia 1933 r. rozwiązanie Spółki. Likwidatorzy: Marjan Olszewski, Wielkie Hajduki, Krakowska 89 i Jerzy Stempiński, Świętochłowice.

„POL-PAP“ — HURT. PAPIERU — MECH. FABRYKA WYROBÓW PAPIEROWYCH I DRUKARNIA SP. Z O. O. W ŚWIĘTOCHŁOWICACH

została 20 grudnia 1933 zapisaną do rejestru handlowego — dział B. Nr. 239.

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24.

Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.

Adres Redakcji i Admin., Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Telefon nr. 25-55 — P. K. O. Poznań 202.868.

Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.

Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. — *Przedruk* dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Sp. z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24.